



SARACİYE İMALATÇISI
SEVİYE 4

REVİZYON NO: 01

REFERANS KODU
16UY0261-4

GİRİŞ

Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK) tarafından, İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB) işbirliği ile hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği MYK’nın görevlendirdiği İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB) tarafından güncellenmiş ve 01/03/2023 tarih ve 2023/57 sayılı MYK Yönetim Kurulu kararı ile revize edilmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL DURUM: İş yerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

ACİL DURUM PLANI: İş yerlerinde meydana gelebilecek acil durumlarda yapılacak iş ve işlemler dahil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planı,

AKSESUAR: Bir saraciye ürününün işlevine katılan ve kendine özgü ayrı bir yararı bulunan nesnelere,

APARATLAR: İş akışını hızlandıran, kaliteyi ve verimi yükselten, makinenin üst bölümüne veya motora monte edilebilen elemanları,

ARAÇLAMA: Ürün üzerindeki fire payının alınması, kenarlarının düzeltilmesini,

DERİ: İşlenerek kullanılabilir duruma getirilmiş hayvan postunu,

FAÇA DERİSİ: Çanta yapımında, orta bölmenin ağız kısmının yıpranmasını engellemek için astarlanmış orta bölme mukavvanın ağız kısmına dikilen deri parçasını,

FİRE: Bir malın üretimde kullanılacak ham madde, yarı mamul ve mamul malzemelerden, üretim sırasında ortaya çıkan kayıpları,

FİTİL: Ürünün altına kaytan biçiminde bükülüp konan fitil malzemesinin üstünden dikilerek yapılan kabartma yolunu,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

ISTAMPA/KESİM KALIBI/ŞABLON: Dikiş payları verilmiş, tüm yazı ve işaretlerin üzerinde bulunduğu kesime hazır kalıbı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KÖRÜK: Saraciye ürünlerinin açılıp kapanabilir üst üste katlanmış bölümü,

MALZEME: Saraciye ürünlerin yapımında kullanılan; işlenmiş deri, nubuk, süet, rügan, plastik, hasır, kanvas, pelüş, yünlü kumaş, su geçirmez kumaş gibi ürünleri,

MUKAVVA: Kalıp çıkarmada şablon olarak ve sertleştirme malzemesi olarak kullanılan çeşitli kalınlıklardaki kartonu,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gereken çalışmaları,

SALPA: Deri artıklarının sıkıştırılması ile meydana getirilen kalın deriyi,

SAP: Ürünün tutmaya yarayan bölümü,

SARACİYE: Gerçek, suni deri veya alternatif diğer materyallerden yapılan, para, evrak, bakım malzemeleri, vb. gibi çeşitli kişisel eşyaların muhafaza ve taşınması için ya da süs, aksesuar olarak kullanılan çeşitli ürünleri,

SERTLEŞTİRME: Saraciye ürünlerinin kalıplı ve dik durmasını sağlamak amacı ile yapılan işlemi,

SUFLE: Çantaya hacim vermek için kullanılan ve çantanın yan tarafından bulunan kısmı,

SUNİ DERİ: Bez, non-woven, kuagule ve benzeri zeminler üzerine poliüretan (PÜ), PVC kaplama ve flock uygulama yapılması suretiyle hazırlanmış; döşemelik, giyimlik, ayakkabılık, çantalık, terliklik, ve benzeri olarak kullanılabilen kumaşları,

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyeli

16UY0261-4 SARACİYE İMALATÇISI ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Saraciye İmalatçısı
2	REFERANS KODU	16UY0261-4
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 7318 (Tekstil, deri ve benzer malzemeleri kullanan elişi çalışanları)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A) YAYIN TARİHİ	01/06/2016
	B) REVİZYON NO	01
	C) REVİZYON TARİHİ	01/03/2023
8	AMAÇ	<p>Bu yeterlilik Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarında kalitenin artırılması için;</p> <ul style="list-style-type: none"> Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART (LAR)I	
		13UMS0349-4 Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART (LAR)I	
		-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
	11-a) Zorunlu Birimler	
		16UY0261-4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Kalite, Çevre Koruma ve İş Organizasyonu
	11-b) Seçmeli Birimler	
		16UY0261-4 /B1: Çanta Kalıbı Hazırlama 16UY0261-4 /B2: Çanta İmalatı 16UY0261-4 /B3: Cüzdan Kalıbı Hazırlama 16UY0261-4 /B4: Cüzdan İmalatı 16UY0261-4 /B5: Kemer İmalatı
	11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri	
		Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik biriminden ve seçmeli yeterlilik birimlerinin en az birinden başarılı olması gerekir.
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
		Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde

tanımlanan sınavlarda başarılı olmaları şartı vardır.

Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.

13 DEĞERLENDİRİCİ ÖLÇÜTLERİ

Değerlendiriciler aşağıdaki koşullardan asgari birini karşılamalıdır.

- Saraciye imalatı alanında ustalık belgesi sahibi olup bu alanda asgari 5 yıl çalışmış olmak,
- Saraciye imalatı alanında usta öğreticilik belgesine sahip olup bu alanda asgari 3 yıl çalışmış olmak,
- Saraciye alanında ön lisans mezunu olup asgari 2 yıl çalışmış olmak,
- Ayakkabı tasarımı ve üretimi bölümü lisans mezunu olup Saraciye tasarım ve üretiminde asgari 2 yıl çalışmış olmak,
- YÖK ve MEB'e bağlı örgün ve yaygın eğitim kurumlarının Ayakkabı Saraciye Teknolojisi alanında en az 2 yıl eğitimci olarak çalışıyor/çalışmış olmak.
- Saraciye İmalatçısı MYK Mesleki yeterlilik Belgesine sahip olup, en az 5 yıl çalışmış olmak.

Yukarıdaki özelliklere sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; ilgili alanda yetkilendirilmiş kuruluşlar tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart(lar)ı, ölçme-değerlendirme, ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi ve İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.

14 BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ

Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.

15 GÖZETİM SIKLIĞI

-

16 BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ

5 yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur.

- 5 yıl belgegeçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl veya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo, vb.) sunmak,
- Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan performansa dayalı sınavdan başarılı olmak.

Bu şartlardan en az birini yerine getiren adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.

17 MESLEKTE YATAY ve DİKEY İLERLEME YOLLARI

-

18 YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK)
Güncelleyen: İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB)

19 YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ

MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

**16UY0261-4/B1 İSG, İŞ ORGANİZASYONU, ÇEVRE KORUMA VE KALİTE
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İSG, İş Organizasyonu, Çevre Koruma ve Kalite
2	REFERANS KODU	16UY0261-4/A1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	01/06/2016
	B) REVİZYON NO	01
	C) REVİZYON TARİHİ	01/03/2023
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Saracıye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini açıklar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>1.1: Çalışma süreçlerindeki olası tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini açıklar.</p> <p>1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri sıralar.</p> <p>1.3: Çalışma ortamında çevre koruma önlemlerini ayırt eder.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: İş organizasyonu ve kalite gerekliliklerini açıklar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>2.1: İş organizasyonu prosedürlerini açıklar.</p> <p>2.2: İşe ait kalite gerekliliklerini ayırt eder.</p> <p>2.3: Mesleki gelişim faaliyetlerinin, kalite ve verimliliğe olan etkisini açıklar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
T1) Çoktan Seçmeli Sorularla Sınav: A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az yirmi bir (21) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama iki (2) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 60’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
A1 birimine yönelik beceri ve yetkinlik ifadeleri diğer birimlerin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır.		

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK) Güncelleyen: İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İş Sağlığı ve Güvenliği
 - 1.1. İSG önlemleri
 - 1.2. İSG talimatları
 - 1.3. İSG talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.4. Çalışma ortamındaki olası tehlike ve riskler
 - 1.5. İSG için kullanılması gerekli KKD'ler
 - 1.6. Tehlike, acil durum, iş kazası, risk ve ramak kala olay kavramları
 - 1.7. Acil durum talimatları
 - 1.8. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.9. Tehlike, risk ve ramak kala kavramları
 - 1.10. Tehlike ve risklere karşı alınması gereken önlemler
 - 1.11. Çalışma ortamındaki sağlık ve güvenlik işaretleri
2. Çevre Koruma
 - 2.1. Çevre koruma talimatları
 - 2.2. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 2.3. Çevresel tehlike ve riskler ve alınması gereken önlemler
 - 2.4. İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnif prosedürleri
 - 2.5. Geri kazanılabilir/dönüştürülebilir atıklar
3. Kalite Gereklilikleri
 - 3.1. İş süreçlerinde uygulanması gereken kalite gereklilikleri
 - 3.2. İş süreçlerini kalite gerekliliklerine göre gerçekleştirme
 - 3.3. İş süreçlerinde ortaya çıkan uygunsuzluklar
 - 3.4. Uygunsuzluk giderme yöntemlerini uygulama
4. İş Organizasyonu
 - 4.1. Ayakkabı üretiminde iş organizasyonu
 - 4.2. Ayakkabı üretim süreçlerinde iş organizasyonu
5. Mesleki Gelişim
 - 5.1. Meslekle ilgili temel kavramlar
 - 5.2. Mesleki terminoloji
 - 5.3. Mesleki yenilik ve gelişmeleri takip etme yöntemleri
 - 5.4. Gözlem yapma ve değerlendirme
 - 5.5. Mesleki bilgi ve deneyimleri aktarma

EK [...]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BG.1	Çalışma ortamındaki tehlike ve riskleri açıklar.	A.1.1 A.1.3	1.1	T1
BG.2	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı alınması gereken önlemleri açıklar.	A.1.1 A.1.3	1.1	T1
BG.3	İş kazası, acil durum ve ramak kala kavramlarını tanımlar.	A.1.4 A.1.5	1.2	T1
BG.4	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre, kullanılması gereken KKD'leri ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BG.5	Çalışma ortamındaki sağlık ve güvenlik işaretlerini açıklar.	A.1.1 A.1.6	1.1	T1
BG.6	Saraciye imalatında kullanılan makine, ekipmanın ve araçların güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.3.1 A.3.2	1.1	T1
BG.7	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.1.4	1.2	T1
BG.8	Yangın, patlama ve benzeri durumlara karşı alınması gereken güvenlik önlemlerini açıklar.	A.1.7	1.2	T1
BG.9	Acil durum planına uygun davranışları sıralar.	A.1.5	1.2	T1
BG.10	Çalışma ortamında çevre korumaya yönelik önlemleri ayırt eder.	A.2.1	1.3	T1
BG.11	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnif prosedürünü açıklar.	A.2.2	1.3	T1
BG.12	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin önlemleri sıralar.	A.2.3 A.2.4 A.2.5	1.3	T1
BG.13	İş planlamasına etki eden etmenleri açıklar.	B.1.1 B.1.2 B.1.3 B.1.4	2.1	T1
BG.14	İş planlamada uygun araç, gereç ve ekipman seçiminin faydalarını açıklar.	B.2.1 B.2.2 B.2.3 B.2.4	2.1	T1
BG.15	Saraciye imalatında kullanılan makine, cihaz ve araç, gereçlerin teknik özelliklerini ve işlevlerini ayırt eder.	B.2.1 B.2.3	2.2	T1
BG.16	İş süreçlerinde kullanılan araç, gereç ve cihazların hata ve arıza tespiti ve önlemlerini açıklar.	B.2.1	2.2	T1
BG.17	Ekipman, alet ve araçların kalite talimatına göre kullanım yöntemini açıklar.	A.3.2	2.2	T1
BG.18	Kullanılan makine bakım faaliyetlerinde uygulanması gereken prosedürleri sıralar.	B.2.1	2.2	T1
BG.19	Saraciye imalatında kullanılan malzemelerin özelliklerine göre muhafaza koşullarını tanımlar.	B.1.1	2.2	T1
BG.20	İmalat atıklarının çevre koruma açısından tehlike ve risklerini ayırt eder.	A.2.1	1.3	T1
BG.21	Meslekle ilgili temel kavramları açıklar.	G.1.1 G.1.2 G.1.3	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.1	-			
*BY.2	-			
...	...			

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

16UY0261-4/B1 ÇANTA KALIBI HAZIRLAMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Çanta Kalıbı Hazırlama
2	REFERANS KODU	16UY0261-4 /B1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	01/06/2016
	B) REVİZYON NO	01
	C) REVİZYON TARİHİ	01/03/2023
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
13UMS0349-4 Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, kalite ve çevre koruma gerekliliklerini açıklar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>1.1: Çalışma süreçlerindeki olası tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p>1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Çanta kalıbını hazırlar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>2.1: Çanta modelinin ölçülerini çıkarır.</p> <p>2.2: Çantanın kalıbını hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 3: Çanta numunesinin kontrollerini yapar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>3.1: Numune dikim tekniğinin modele uygunluk kontrolünü yapar.</p> <p>3.2: Numune ölçü kontrollerini yapar.</p> <p>3.3: Numune ana malzemenin modele uygunluk kontrollerini yapar.</p> <p>3.4: Numune yardımcı malzemenin modele uygunluk kontrollerini yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
-		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): B1 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B1-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi,		

belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmeli ve asgari bir çanta kalıbı hazırlama işlemlerini içermelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için P1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK) Güncelleyen: İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre Koruma

- 1.1. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.3. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.4. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
- 1.5. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.6. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.8. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı

3. Çanta kalıbını hazırlama

- 3.1. Çanta modeli ölçülerini çıkarma
- 3.2. Çanta kalıbını hazırlama
- 3.3. Çanta kalıplarına gerekli işaret ve yazılar
- 3.4. Çanta kalıp parçalarının ara kontrolleri
- 3.5. Çanta kalıbı hazırlamada araç, gereç ve ekipmanlar

4. Çanta numune kontrolleri

- 4.1. Model özelliğine göre çanta çeşitleri
- 4.2. Çanta imalatında kullanılan makineler ve özellikleri
- 4.3. Çanta imalatında kullanılan araç gereç ve ekipmanlar
- 4.4. Model özelliğine göre çanta imalat süreci
- 4.5. Numune kontrolleri ve olası uygunluk kontrolleri
- 4.6. Numune dikim tekniğinin modele uygunluğu
- 4.7. Numune ölçüleri ve kalıplara uygunluğu
- 4.8. Numune ana malzemenin modele uygunluğu
- 4.9. Numune yardımcı malzemenin modele uygunluğu
- 4.10. Kontroller sonucu tespit edilen olası uygunsuzluklar

EK [B1]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BG.1	-			
BG.2	-			

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Çalışma alanında İSG kurallarını uygular.	A.1.1	1.1	P1
*BY.2	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gözlük vb.) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.3	Saraciye kalıbı hazırlamada, araç-gereç ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır.	A.3.1	1.3	P1
BY.4	Çanta kalıp parçalarının ara kontrollerini prosedürüne göre yapar.	A.3.1	1.3	P1
*BY.5	Modele göre, çantanın parçalarının tanımlamasını yapar.	C.1.1 C.1.2 C.1.3 C.2.1 C.2.2	2.1	P1
*BY.6	Kartonu ortadan katlayarak çantanın orta kısmını tespit eder.	C.3.1	2.1	P1
BY.7	Ön ve arka gövdenin kalıbını çıkarır.	C.3.2 D.1.1 D.1.2 D.1.3	2.1	P1
BY.8	Körük (sufle), dip, kalıbını çıkarır.	C.3.2 D.1.1 D.1.2 D.1.3	2.1	P1
BY.9	Gövde içi fermuar yeri kalıbını çıkarır.	C.3.2	2.1	P1
BY.10	Çanta sap kalıbını çıkarır.	D.1.1	2.1	P1
BY.11	Modele göre, araçlama kalıplarını model ölçüleri ile aynı olacak şekilde hazırlar.	D.4.1 D.4.2 D.4.3	2.1	P1
*BY.12	Çanta astar kalıbını çıkarır.	C.2.1 C.2.2 C.3.1	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.13	Her bir parçanın modele göre kıvrılma, tıraş, bindirme, çevirme pay ölçülerini, parçanın ölçülerine ilave eder.	D.2.1 D.2.2 D.2.3 D.2.4	2.1	P1
BY.14	Model ölçülerine göre, çanta parçalarının taslak çizimini simetrik olarak elle yapar.	D.2.1	2.2	P1
*BY.15	Mukavvadan/kartondan ölçülere uygun kalıpları simetriye uygun olarak hazırlar.	D.2.3	2.2	P1
*BY.16	Kalıp üzerinde modele göre kıvrılma, tıraş, bindirme, çevirme paylarını kalemle işaretler.	D.2.1 D.2.2 D.2.3 D.2.4 D.2.5	2.2	P1
BY.17	Çantanın parçalarının tolerans paylarını belirler.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
*BY.18	Kalıp parçalarını numaralandırır.	D.2.1 D.2.2 D.2.3 D.2.4 D.2.5	2.2	P1
BY.19	Kalıp parçalarının üzerinde yaptığı tanımlamalara göre, gerekli yönlendirici işaret ve yazıları koyar.	D.2.1 D.2.2 D.2.3 D.2.4 D.2.5	2.2	P1
*BY.20	Kalıp parçalarının üzerinde birleşme noktalarını belirleyerek numuneyi üretime hazırlar.	D.2.1 D.2.2 D.2.3 D.2.4 D.2.5	2.2	P1
BY.21	Modele göre kullanılan dikiş tekniğinin kontrolünü yapar.	C.3.1 C.1.3 C.1.4 C.1.5 C.1.6 C.1.7 A.4.1 A.4.2	3.1	P1
BY.22	Modele göre birleştirme tekniğinin kontrolünü yapar.	D.6.3	3.1	P1
*BY.23	Üretilmiş olan numune parçalarının kalıp ölçülerine ve tolerans paylarına uygun olup olmadığını ölçerek kontrol eder.	D.6.2	3.2	P1
BY.24	Uygunsuzlukların olup olmadığını (kalıp veya imalat kaynaklı) tespit eder.	C.3.2 A.4.1 A.4.2 A.4.4	3.2	P1
BY.25	Modele göre numunenin ana ve yardımcı malzemenin uygun olup olmadığını kontrol yapar.	D.5.1	3.4	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
*BY.26	Üretim sürecinde oluşan kullanılabilir atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar.	A.3.3	1.2	P1
BY.27	Çalışma ortamında oluşan atıkları tanımlı kaplarda toplar.	A.3.1	1.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

16UY0261-4/B2 ÇANTA İMALATI YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Çanta İmalatı
2	REFERANS KODU	16UY0261-4/B2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	01/06/2016
	B) REVİZYON NO	01
	C) REVİZYON TARİHİ	01/03/2023
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
13UMS0349-4 Saraciyeye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini açıklar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>1.1: Çalışma süreçlerindeki olası tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p>1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Modele ve yöntemlerine uygun şekilde çanta imal eder.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>2.1: Kesilmiş çanta parçalarına yöntemine uygun kontrol yapar.</p> <p>2.2: Model özelliğine göre inceltme /tırış işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p>2.3: Çanta parçalarının hazırlama işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p>2.4: Çantanın besleme ve sertleştirme işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p>2.5: Çanta parçalarının birleştirme işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p>2.6: Astarlama işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 3: Çantanın kalite kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>3.1: Çantanın son kontrol öncesi temizliğini yapar.</p> <p>3.2: Çantanın son kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
-		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): B2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B2-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı		

sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmeli ve asgari bir çanta kalıbı hazırlama işlemlerini içermelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için P1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK) Güncelleyen: İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B2]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre Koruma
 - 1.1. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.2. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
 - 1.3. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
 - 1.4. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
 - 1.5. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
 - 1.6. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.7. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.8. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
2. Kalite
 - 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
 - 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
 - 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
3. Çanta imalatı
 - 3.1. Kesilmiş çanta parçalarına yöntemine uygun kontrolü
 - 3.2. Model özelliğine göre inceltme /tırış işlemleri
 - 3.3. Model özelliğine çanta parçalarının hazırlama işlemleri
 - 3.4. Model özelliğine çantanın besleme ve sertleştirme işlemleri
 - 3.5. Model özelliğine çanta parçalarının birleştirme işlemleri
 - 3.6. Model özelliğine astarlama işlemleri
 - 3.7. Çanta imalatında, araç-gereç makine ve ekipmanlar
4. Çantanın kalite kontrolü ve tamamlama işlemleri
 - 4.1. Çantanın temizliği
 - 4.2. Çanta üretiminde ara kontroller
 - 4.3. Çantanın son kontrol ve tamamlama işlemleri

EK [B2]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BG.1	-			
BG.2	-			

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Çalışma alanında İSG kurallarını uygular.	A.1.1	1.1	P1
*BY.2	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları (Maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gözlük vb.) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.3	Çanta imalatında, araç-gereç makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır.	A.3.1	1.3	P1
BY.4	Çanta üretiminde ara kontrolleri prosedürüne göre yapar.	A.3.1	1.3	P1
*BY.5	Kullanacağı malzemeye göre; renk, abraj, ciltbozukluğu, çizikler, okra/nokra, ispire, katlama vb. hata ve kusurlarının olup olmadığını kontrol eder.	D.5.1 F.1.1	2.1	P1
BY.6	Malzemenin tür, esneme (su yönü), varsa desen özelliğine göre kesimini kontrol eder.	D.5.1 F.1.1 F.1.3	2.1	P1
BY.7	Model özelliğine göre yardımcı malzemeleri (astarı, mukavvayı, süngeri, fitili, fermuarı, salpa vb.) modele ve malzemeye uygun olup olmadığını kontrol eder.	F.1.1 F.1.3	2.1	P1
BY.8	Ana ve yardımcı malzemeye tekniğine uygun olarak kenar/biye/fital tıraşı yapar.	F.3.1 F.3.2	2.2	P1
BY.9	Modelin gerektirdiği aksesuarların (fermuar, clips metal toka, kulpluk, fitil vb.) ürün üzerindeki ilgili yerlerini kalıba göre belirler.	F.7.1 F.7.2	2.3	P1
BY.10	Modele göre çanta dikim makinesinin (çift iğne-tek iğne-zig zag gibi makineler) ayarını yapar.	F.8.1	2.5	P1
BY.11	Besleme/ sertleştirme kullanılacak sünger, eva, ped, mukavva veya salpa vb. ve aparatlarına uygun yapıştırıcıyı ekipmanla yeterli olacak şekilde sürerek kurumaya bırakır.	F.7.1 F.7.2	2.4	P1
BY.12	Yapıştırıcı sürülmüş ve kurutulmuş malzemeleri muşta, pres, vb. tekniklerle birbirine yapıştırarak sertleştirir.	F.7.1 F.7.2	2.4	P1
BY.13	Modelin gerektirdiği deri ve tekstil aksesuar, fermuar, klips, fitil, sap bantları, logo, arma vb. ürün üzerinde belirlediği yerlere yerleştirerek tekniğine uygun şekilde yapıştırır.	F.7.1 F.7.2	2.5	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.14	Modelin gerektirdiği deri ve tekstil aksesuar, fermuar, fitil, sap bantları, logo, arma vb. ürün üzerindeki belirlediği yerlere yerleştirilmiş ve yapışmış aksesuarları tekniğine uygun şekilde diker.	F.7.1 F.7.2	2.5	P1
BY.15	Modele göre; ürünün parçalarını yüzleri dışa/içe gelecek şekilde birleştirerek düz /tulum dikiş ile birleştirir.	F.8.1 F.7.2	2.5	P1
*BY.16	Modele göre; ürünün gövdesi ile körüğünü (sufle) tekniğine uygun şekilde dikerek birleştirir.	F.8.1	2.5	P1
BY.17	Modele göre ürünün saplarını yöntemine uygun olarak hazırlar.	F.8.1	2.5	P1
BY.18	Hazırlanan çanta saplarını model özelliğine göre tekniğine uygun olarak monte eder.	F.8.1	2.5	P1
BY.19	Modele göre; ana gövde astarı üzerine cebi yerleştirerek makinede kaydırmadan cep dikimini yapar.	F.8.1	2.6	P1
BY.20	Modele göre; cep dikiminden sonra körük (sufle) astarlarını gövde astarına yapıştırarak diker.	F.8.1	2.6	P1
*BY.21	Modele göre; astarın ağız köşelerini, salpa köşelerine denk gelecek şekilde yapıştırarak kaydırmadan diker.	F.8.1	2.6	P1
BY.22	Dikilmiş ürün üzerindeki iplikleri temizler.	D.8.1	3.1	P1
*BY.23	Ürün üzerindeki istenmeyen yapıştırıcı vb. lekeleri malzemeye uygun yöntemle temizler.	D.8.1	3.1	P1
BY.24	Çanta üzerindeki sap, kapaklar, cepler, aksesuarların yerlerinin ve montaj şeklinin uygunluğunu kontrol eder.	D.8.2 D.8.3	3.2	P1
*BY.25	Dikişlerin düzgün ve eklem yerlerinde herhangi bir bozulma olmadan devam edip etmediğini kontrol eder.	D.8.2 D.8.3	3.2	P1
BY.26	Dikiş ve birleşme yerlerinde yapıştırıcı kalıp kalmadığını kontrol eder.	D.8.2 D.8.3	3.2	P1
*BY.27	Çantada ve aksesuarlarında bozulma, çizik, kesik, kirlenme, deformasyon olup olmadığını kontrol eder.	D.8.2 D.8.3	3.2	P1
*BY.28	Üretim sürecinde oluşan atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar.	A.3.3	1.2	P1
BY.29	Çalışma ortamında oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.3	1.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

16UY0261-4/B3 CÜZDAN KALIBI HAZIRLAMA YETERLİLİK BİRİMİ

	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Cüzdan Kalıbı Hazırlama
2	REFERANS KODU	16UY0261-4 /B3
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	01/06/2016
	B) REVİZYON NO	01
	C) REVİZYON TARİHİ	01/03/2023
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
13UMS0349-4 Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini açıklar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>1.1: Çalışma süreçlerindeki olası tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p>1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Cüzdan kalıbını hazırlar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>2.1: Cüzdan modelinin ölçülerini çıkarır.</p> <p>2.2: Cüzdan kalıbını hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 3: Cüzdan numunesinin kontrollerini yapar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>3.1: Numune dikim tekniğinin modele uygunluk kontrolünü yapar.</p> <p>3.2: Numune ölçü kontrollerini yapar.</p> <p>3.3: Numune ana malzemenin modele uygunluk kontrollerini yapar.</p> <p>3.4: Numune yardımcı malzemenin modele uygunluk kontrollerini yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
-		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): B3 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B3-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi		

gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B3-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmeli ve asgari bir çanta kalıbı hazırlama işlemlerini içermelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için P1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK) Güncelleyen: İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B3]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre Koruma
 - 1.1. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.2. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
 - 1.3. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
 - 1.4. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
 - 1.5. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
 - 1.6. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.7. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.8. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
2. Kalite
 - 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
 - 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
 - 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
3. Cüzdan kalıbını hazırlama
 - 3.1. Cüzdan modeli ölçülerini çıkarma
 - 3.2. Cüzdan kalıbını hazırlama.
 - 3.3. Cüzdan kalıbı hazırlamada ara kontroller
 - 3.4. Cüzdan kalıbı hazırlamada araç-gereç, makine ve ekipmanlar
4. Cüzdan numune kontrolleri
 - 4.1. Model özelliğine göre cüzdan çeşitleri
 - 4.2. Cüzdan imalatında kullanılan makineler ve özellikleri
 - 4.3. Cüzdan imalatında kullanılan araç gereç ve ekipmanlar
 - 4.4. Model özelliğine göre cüzdan imalat süreci
 - 4.5. Numune Kontrolleri ve olası uygunluk kontrolleri
 - 4.6. Numune dikim tekniğinin modele uygunluğu
 - 4.7. Numune ölçüleri ve kalıplara uygunluğu
 - 4.8. Numune ana malzemenin modele uygunluğu
 - 4.9. Numune yardımcı malzemenin modele uygunluğu

EK [B3]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BG.1	-			
BG.2	-			

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Çalışma alanında İSG kurallarını uygular.	A.1.1	1.1	P1
*BY.2	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gözlük vb.) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.3	Cüzdan kalıbı hazırlamada, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır.	A.3.1	1.3	P1
BY4	Cüzdan kalıp parçalarının ara kontrolleri prosedürüne göre yapar.	A.3.1	1.3	P1
*BY5	Modele göre, cüzdan parçalarını tespit eder ve cüzdan parçalarının tanımlamasını yapar.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	2.1	P1
*BY.6	Modele göre; cüzdanın gövde, körük (sufle), kapak, cep, çerçeve, resimlik, orta parça (menteşe), pervaz bant vb. parçalarının ölçülerini uygun ölçü araçları kullanarak belirler.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	2.1	P1
BY.7	Model ölçülerine göre, cüzdan parçalarının taslak çizimini simetrik olarak elle yapar.	D.2.1	2.2	P1
*BY.8	Mukavvadan/kartondan ölçülere uygun kalıpları simetriye uygun olarak hazırlar.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.9	Modele göre, araçlama kalıplarını model ölçüleri ile aynı olacak şekilde hazırlar.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.10	Kalıp üzerinde modele göre kıvrılma, traş, bindirme, çevirme paylarını kalemle işaretler.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.11	Cüzdan parçalarının tolerans paylarını belirler.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
*BY.12	Kalıp parçalarının üzerinde yaptığı tanımlamalara göre, gerekli yönlendirici işaret, çentik ve yazıları koyar.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
*BY.13	Numune parçalarının kalıp ölçülerine ve tolerans paylarına uygun olup olmadığını belirler.	C.3.2	3.1	P1
BY.14	Varsa uygunsuzlukların nedenlerini (kalıp veya imalat kaynaklı) tespit eder.	C.3.2	3.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.15	Numunenin modele göre ana ve yardımcı malzeme kontrolünü yapar.	C.3.1 C.3.3 C.3.7	3.2	P1
BY.16	Modele göre birleştirme tekniğinin kontrolünü yapar.	C.3.1 C.3.3 C.3.7	3.2	P1
*BY.17	Modele göre kullanılan dikiş tekniğinin kontrolünü yapar.	C.3.1 C.3.3 C.3.7	3.2	P1
*BY.18	Modele göre aksesuarlarını ve yerlerinin uygunluğunu kontrol eder.	C.3.1 C.3.3 C.3.7	3.2	P1
BY.19	Numunenin tolerans paylarına uygunluğunu belirler.	C.3.1 C.3.3 C.3.7	3.2	P1
*BY.20	Üretim sürecinde oluşan kullanılabilir atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar.	A.3.3	1.2	P1
BY.21	Çalışma ortamında oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.3.1	1.2	P1

(* Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

16UY0261-4/B4 CÜZDAN İMALATI YETERLİLİK BİRİMİ

	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Cüzdan İmalatı
2	REFERANS KODU	16UY0261-4/B4
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	01/06/2016
	B) REVİZYON NO	01
	C) REVİZYON TARİHİ	01/03/2023
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
13UMS0349-4 Saraciyce İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini açıklar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>1.1: Çalışma süreçlerindeki olası tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p>1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Modele ve yöntemlerine uygun şekilde cüzdan imal eder.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>2.1: Kesilmiş cüzdan parçalarını yöntemine uygun kontrol yapar.</p> <p>2.2: Model özelliğine göre inceltme / tıraş işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p>2.3: Cüzdanın besleme ve sertleştirme işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p>2.4: Cüzdana modelin gerektirdiği aksesuarları yöntemine uygun olarak takar.</p> <p>2.5: Astarlama işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p>2.6: Cüzdan parçalarının birleştirme (monte) işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 3: Cüzdanın kalite kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>3.1: Cüzdanın son kontrol öncesi temizliğini yapar.</p> <p>3.2: Cüzdanın son kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
-		

8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): B4 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B4-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B4-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmeli ve asgari bir çanta kalıbı hazırlama işlemlerini içermelidir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için P1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK) Güncelleyen: İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B4]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre Koruma
 - 1.1. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.2. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
 - 1.3. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
 - 1.4. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
 - 1.5. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
 - 1.6. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.7. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.8. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
2. Kalite
 - 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
 - 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
 - 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
 - 2.4. Cüzdan üretiminde ara kontroller
3. Model özelliklerine göre cüzdan imalat yöntemleri
 - 3.1. Kesilmiş cüzdan parçalarına yöntemine uygun kontrolü.
 - 3.2. Model özelliğine göre inceltme /tırış işlemleri
 - 3.3. Model özelliğine cüzdan parçalarını hazırlama işlemler
 - 3.4. Model özelliğine cüzdan besleme ve sertleştirme işlemleri
 - 3.5. Model özelliğine cüzdan parçalarını birleştirme işlemleri
 - 3.6. Model özelliğine astarlama işlemleri
 - 3.7. Cüzdan imalatında araç-gereç, makine ve ekipman
4. Cüzdanın kalite kontrol ve tamamlama işlemleri
 - 4.1. Cüzdanın temizliğini yapma
 - 4.2. Cüzdanın son kontrol işlemlerini yapma

EK [B4]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BG.1	-			
BG.2	-			

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Çalışma alanında İSG kurallarını uygular.	A.1.1	1.1	P1
*BY.2	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gözlük vb.) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.3	Cüzdan imalatında, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır.	A.3.1	1.3	P1
BY4	Cüzdan üretiminde ara kontrolleri prosedürüne göre yapar.	A.3.1	1.3	P1
*BY5	Kullanacağı malzemeye göre; renk, abraj, cilt bozukluğu, çizikler, okra/nokra, ispire, katlama vb. hata ve kusurlarının olup olmadığını kontrol ederek işaretler.	F.1.1	2.1	P1
BY.6	Deri ve yardımcı malzeme parçalarının kalınlığını ve kullanım yerine göre kontrol eder.	F.2.1 F.2.2 F.3.1 F.3.2	2.2	P1
BY.7	Ana ve yardımcı malzemelerin ıstampada belirtilen yerlerine tekniğine uygun olarak kenar tıraşı/biye/fital,konik tıraşı/ yapar.	F.2.1 F.2.2 F.3.1 F.3.2	2.2	P1
BY.8	Besleme ve sertleştirmede kullanılacak cüzdan parçasına ve malzemeye uygun miktarda yapıştırıcıyı uygun güvenlik ekipmanı ile sürerek kurumaya bırakır.	F.9.1 F.9.2 F.9.3 A.1.1 A.1.3	2.3	P1
BY.9	Beslemede; yapıştırıcı sürülmüş ve kurutulmuş malzemeleri muşta, pres vb. teknikle birbirine yapıştırır.	F.9.1	2.3	P1
BY.10	Yapıştırıcı sürülmüş ve kurutulmuş malzemeleri muşta, pres, vb. teknikle birbirine yapıştırarak sertleştirir.	F.9.2	2.4	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.11	Modelin gerektirdiği deri ve tekstil aksesuar, fermuar, klips, fitil, sap bantları, logo, arma vb. ürün üzerinde belirlediği yerlere yerleştirerek tekniğine uygun şekilde yapıştırır.	D.5.1 D.5.2	2.5	P1
BY.12	Modelin gerektirdiği deri ve tekstil aksesuar, fermuar, fitil, sap bantları, logo, arma vb. ürün üzerinde belirlediği yerlere yerleştirilmiş ve yapışmış aksesuarları tekniğine uygun şekilde diker.	D.5.1 D.5.2	2.5	P1
BY.13	Modele göre; dış gövdeye astarı, kenarlardan eşit kıvrıma payı bırakarak yapıştırır.	D.5.1	2.5	P1
BY.14	Dış gövde ağzına kıvrıma genişliği kadar kıvrıma yapıştırıcısı sürerek kurutmaya bırakır.	D.5.2	2.5	P1
BY.15	Kurutulan dış gövde ağzını kıvrıma makinesinde veya elle kıvrıma işlemi yapar.	D.5.1	2.5	P1
BY.16	Dikiş makinesinin siper genişliği ve dikiş sıklığı ayarını ürünün özelliğine göre yapar.	D.5.2	2.5	P1
*BY.17	Dış gövde ağzını dikiş makinesinde diker.	D.5.1	2.5	P1
BY.18	Mahat makinesinin genişlik ve sıcaklık ayarını derinin özelliğine göre yapar.	D.5.2	2.5	P1
*BY.19	Dış gövde ağzına; dikişin üzerine gelmeyecek şekilde mahat makinesinde dış mahat çizgisi çeker.	D.5.1	2.5	P1
BY.20	Orta Bölme (pervaz) derisine yapıştırıcı sürüp orta bölme astarına üstten kıvrıma payı vererek yapıştırır.	D.5.2	2.5	P1
BY.21	Kurutulan orta bölme (pervaz) ağzını kıvrıma makinesinde veya elde kıvrır.	D.5.1	2.5	P1
BY.22	Orta bölme (pervaz) ağız ve alt kısımlarını dikiş makinesinde diker.	D.5.2	2.5	P1
BY.23	Orta parça (menteşe) derisine yapıştırıcı sürüp orta parça astarını işaretlemelere (çentikleri) uygun olarak yapıştırır.	D.5.1	2.5	P1
*BY.24	Modele göre; ürünün iç kısmındaki kartlık/resimlik/kimliklik kısımlarını tekniğine uygun olarak birleştirir.	D.5.1 D.5.2 D.7.4	2.6	P1
BY.25	Birleştirme sonrası kredi kart/resimlik (çerçeve) derilerinin ağız kısımlarına kıvrıma genişliği kadar yapıştırıcı sürerek kurutmaya bırakır.	D.5.1 D.5.2 D.7.4	2.6	P1
BY.26	Kurutulan kredi kart/resimlik (çerçeve) ağzını kıvrıma makinesinde veya elde kıvrır.	D.5.1 D.5.2 D.7.4	2.6	P1
BY.27	Kredi kart/ resimlik (çerçeve) ağız ve alt kısımlarını dikiş makinesinde diker.	D.5.1 D.5.2 D.7.4	2.6	P1
BY.28	Kredi kart/resimlik (çerçeve) ağız kısmına mahat makinesinde dış mahat çizgisini çeker.	D.5.1 D.5.2 D.7.4	2.6	P1
BY.29	Kredi kart/resimlik (çerçeve) derilerine yapıştırıcı sürerek orta parça (menteşe) üzerine sağlı sollu olacak ve dikilen ağızlar içe bakacak şekilde monte eder.	D.5.1 D.5.2 D.7.4	2.6	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.30	İç takım (dizayn) derisinin ağız kısmına kıvrırma genişliği kadar yapıştırıcı sürerek kurutmaya bırakır.	D.5.1 D.5.2 D.7.4	2.6	P1
BY.31	İç takım (dizayn) derisinin ağız kısmını kıvrırma makinesinde veya elde kıvrırır.	D.5.1 D.5.2 D.7.4	2.6	P1
BY.32	İç takım (dizayn) derisinin ağız kısmını dikiş makinesinde diker.	D.5.1 D.5.2 D.7.4	2.6	P1
BY.33	İç takım (dizayn) derisinin ağız kısmına mahat makinesinde dış mahat çizgisi çeker.	D.5.1 D.5.2 D.7.4	2.6	P1
BY.34	İç takımı (dizayn) kesim pres makinesinde tekniğine uygun olarak araçlar.	D.5.1 D.5.2 D.7.4	2.6	P1
BY.35	Araçlanan iç takımın ağız kısmı hariç astarının kenar kısımlarına ince (en fazla 5 mm) yapıştırıcı sürüp orta bölmeye (pervaz) monte eder.	D.5.1 D.7.4	2.6	P1
BY.36	Orta Bölmeli (pervazlı) iç takımın ağız kısmı hariç astarının kenar kısımlarına ince (en fazla 5 mm) yapıştırıcı sürüp kurutmaya bırakır.	D.7.4	2.6	P1
BY.37	Dış gövdenin ağız kısmı hariç üç kenarına ince (en fazla 5 mm) yapıştırıcı sürüp kurutmaya bırakır.	D.7.4	2.6	P1
BY.38	İç takımı dış gövdeye eşit kıvrırma payı vererek monte eder.	D.5.1 D.5.2	2.6	P1
BY.39	Cüzdanın tüm kenarlarına yapıştırıcı sürerek kurutmaya bırakır.	D.7.3	2.6	P1
BY.40	Cüzdanın tüm kenarlarını kıvrırma makinesinde veya elde kıvrırır.	D.5.1 D.7.5	2.6	P1
*BY.41	Dikiş makinesinde uygun ayarlamaları yaparak cüzdanın tüm kenarlarının son dikişini yapar.	D.5.1 D.7.5	2.6	P1
BY.42	Mahat makinesinde cüzdanın ağız kısmı hariç diğer kenarlarının iç ve dış mahat çizgisini çeker.	D.5.1 D.7.5	2.6	P1
BY.43	Cüzdanın köşelerine uygun ekipman kullanarak (el mahatı, muşta vb.) modele uygun şekilde ovalleştirme yapar.	D.5.1	2.6	P1
BY.44	Ürün üzerindeki iplikleri temizler.	D.8.1	3.1	P1
*BY.45	Ürün üzerindeki istenmeyen yapıştırıcı vb. lekeleri malzemeye uygun yöntemle temizler.	F.11.1	3.1	P1
BY.46	Cüzdan üzerindeki kapaklar/ resimlik/ kredi kartlıklar/ aksesuarların yerlerinin ve montaj şeklinin uygunluğunu kontrol eder.	F.11.2 F.11.3	3.2	P1
*BY.47	Dikiş makinesinde uygun ayarlamaları yaparak cüzdanın tüm kenarlarının son dikişini yapar.	D.5.1 D.5.4	2.6	P1
BY.48	Mahat makinesinde cüzdanın ağız kısmı hariç diğer kenarlarının iç ve dış mahat çizgisini çeker.	D.5.1 D.5.4	2.6	P1
*BY.49	Dikişlerin düzgün, eklem yerlerinde herhangi bir bozulma olmadan devam edip etmediğini kontrol eder.	D.8.2 D.8.3	3.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.50	Dikiş ve birleşme yerlerinde yapıştırıcı kalıp kalmadığını kontrol eder.	D.8.2	3.2	P1
*BY.51	Cüzdanda ve aksesuarlarında bozulma, çizik, kesik, kirlenme, deformasyon olup olmadığını kontrol eder.	D.8.2	3.2	P1
BY.52	Cüzdanın formunu korumaya yönelik dolgu malzemesi yerleştirir.	D.8.3	3.2	P1
*BY.53	Üretim sürecinde oluşan kullanılabilir atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar.	A.3.3	1.2	P1
BY.54	Çalışma ortamında oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.3	1.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

16UY0261-4/B5 KEMER İMALATI YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kemer İmalatı
2	REFERANS KODU	16UY0261-4/B5
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	01/06/2016
	B) REVİZYON NO	01
	C) REVİZYON TARİHİ	01/03/2023
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
13UMS0349-4 Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini açıklar.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma süreçlerindeki olası tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Modele ve yöntemlerine uygun şekilde kemer imal eder.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Kemer parçalarını yöntemine uygun kontrol yapar.		
2.2: Model özelliğine göre inceltme / tıraş işlemlerini yöntemine uygun yapar.		
2.3: Kemerin sertleştirme ve birleştirme (monte) işlemlerini yöntemine uygun yapar.		
2.4: Araçlama, boylama ve freze işlemlerini yöntemine uygun yapar.		
2.5 : Boyama işlemlerini yöntemine uygun yapar.		
2.6 : Kemere modelin gerektirdiği aksesuarları yöntemine uygun olarak takar.		
<u>Öğrenme Kazanımı 3: Kemerin kalite kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
3.1: Kemerin son kontrol öncesi temizliğini yapar.		
3.2: Kemerin son kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
-		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): B5birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B5-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından		

başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B5-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmeli ve asgari bir çanta kalıbı hazırlama işlemlerini içermelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için P1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK) Güncelleyen: İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B4]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre Koruma

- 1.1. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.3. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.4. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
- 1.5. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.6. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.8. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Kemer üretiminde ara kontroller

3. Model özelliklerine göre kemer imalat yöntemleri

- 3.1: Kemer parçalarının yöntemine uygun kontrolü.
- 3.2: Model özelliğine göre inceltme /tırış işlemleri
- 3.3: Model özelliğine kemer parçalarının hazırlama işlemleri
- 3.4: Model özelliğine kemer besleme ve sertleştirme işlemleri
- 3.5: Model özelliğine kemer parçalarının birleştirme işlemleri
- 3.6: Model özelliğine astarlama işlemleri
- 3.7. Kemer imalatında kullanılan araç-gereç ve ekipman

4. Kemer kalite kontrol ve tamamlama işlemleri

- 4.1: Kemer temizliği
- 4.2: Kemer son kontrol işlemleri

EK [B5]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BG.1	-			
BG.2	-			

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Çalışma alanında İSG kurallarını uygular.	A.1.1	1.1	P1
*BY.2	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gözlük vb.) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.3	Kemer imalatında kullanılan araç-gereç ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır.	A.3.1	1.3	P1
BY.4	Kemer imalatında ara kontrolleri prosedürüne göre yapar.	A.3.1	1.3	P1
*BY.5	Kullanacağı malzemeye göre; renk, abraj, cilt bozukluğu, çizikler, okra/nokra, ispire, katlama vb. hata ve kusurlarının olup olmadığını kontrol ederek işaretler.	B.1.2 B.1.3 F.1.1 F.1.5	2.1	P1
*BY.6	Şerit kesme makinasının genişlik ayarını modelin genişliğine araçlama payı ekleyerek yapar.	F.1.1 F.1.5	2.1	P1
*BY.7	Kesim masasına deriyi boy ebadına göre yerleştirerek modele göre istenilen boyda deri düzlemesi yapar.	F.1.1 F.1.5	2.1	P1
*BY.8	Düzlenen deri veya tekstil/suni deri malzemesini şerit makinesinde modele uygun olarak kesimini yapar.	F.1.1	2.1	P1
BY.9	Şerit kesme makinasının genişlik ayarını modelin genişliğine göre yapar.	F.1.5	2.1	P1
BY.10	Modelin gerektirmesi halinde salpayı en az fire verecek şekilde numuneye (örnek) uygun olarak keser.	F.1.1 F.1.5 A.3.1 A.3.2	2.1	P1
BY.11	Pres makinasında modele uygun ebatla köprü derilerinin, deri astarının ve tokalık derisinin kesimini yapar.	F.1.1 F.1.5	2.1	P1
BY.12	Ana ve yardımcı malzemeye tekniğine uygun olarak kenar tıraşı yapar.	F.3.1 F.3.2	2.2	P1
*BY.13	Sertleştirme malzemesine uygun yapıştırıcı seçer.	F.9.1 F.9.2 F.9.3	2.3	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.14	Sertleştirmede kullanılacak salpa ve kemer derisine uygun miktarda yapıştırıcıyı güvenlik ekipmanıyla sürerek kurumaya bırakır.	F.9.1 F.9.2 F.9.3 A.1.1	2.3	P1
BY.15	Yapıştırıcı sürülmüş ve kurutulmuş malzemeleri birbirine ortalama şekilde yapıştırır.	F.9.1 F.9.2 F.9.3	2.3	P1
BY.16	Silindir makinesi ile parçaları presleyerek sertleşmesini sağlar.	F.9.1 F.9.2 F.9.3	2.3	P1
BY.17	Sertleştirilen derinin salpa kısmına ve kemerin alt astar (deri) kısmına uygun miktarda yapıştırıcıyı güvenli ekipmanla sürerek kurumaya bırakır.	F.9.1 F.9.2 F.9.3 A.1.1	2.3	P1
*BY.18	Kuruyan parçaları bire bir örtüşecek şekilde monte eder.	F.9.1 F.9.2 F.9.3	2.3	P1
BY.19	Silindir makinesi ile parçaları presleyerek birleşmesini sağlar.	F.9.1 F.9.2 F.9.3	2.3	P1
BY.20	Alt astarın (deri) modelde belirtilen yerine köprü derilerini uygun yapıştırıcı kullanarak birleştirir.	F.9.1 F.9.2 F.9.3	2.3	P1
BY.21	Köprü derilerinin pr es kesim makinesinde araçlamasını yapar.	F.7.1 F.7.2	2.3	P1
BY.22	Araçlaması yapılan köprü derilerinin iki uzun kenarını dikiş makinesinde diker.	F.7.2	2.3	P1
BY.23	Toka derisine tokayı elle takarak dikiş makinesinde toka dikişi yapar.	F.7.2	2.3	P1
BY.24	Montajı tamamlanan kemerin modele uygun genişlikte araçlama makinesinde araçlamasını yapar.	F.2.1 F.2.2 F.3.1 F.3.2	2.4	P1
BY.25	Araçlaması yapılan kemerin üç kafa makinesinde uçluk, zımba delikleri ve boylama işlemlerini yapar.	F.2.1 F.2.2 F.3.1 F.3.2	2.4	P1
BY.26	Boylanan kemerin kenarlarını freze makinesinde temizler.	F.2.1 F.2.2	2.4	P1
*BY.27	Kemerin rengine uygun boyayı seçer.	F.4.1 F.4.2	2.5	P1
BY.28	Frezeden geçen kemerin kenar kısımlarının boyasını boyama makinesi ile yapar.	D.7.1 D.7.2	2.5	P1
BY.29	Modelin gerektirdiği aksesuarların (metal toka, perçin (trok) çeşitleri vb.) ürün üzerindeki ilgili yerlerini ıstampaya göre belirler.	D.7.1	2.6	P1
BY.30	Kemer köprülerini kemer genişlik ölçüsüne göre boylayarak uygun yöntemle (zımba, perçin vb.) uçlarını birleştirir.	D.7.2	2.6	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
*BY.31	Dikilen toka derisini ve kemer köprüsünün bir tanesini dikiş ile perçin arasına gelecek şekilde uygun yöntem(perçin vb.) ile kemere takar.	D.7.1	2.6	P1
BY.32	Kemere, kemer köprüsünün bir tanesini seyyar olarak takar.	D.7.2	2.6	P1
BY.33	Ürün üzerindeki iplikleri temizler.	F.11.1 F.11.2	3.1	P1
*BY.34	Ürün üzerindeki istenmeyen yapıştırıcı vb. lekeleri malzemeye uygun yöntemle temizler.	F.11.1 F.11.2	3.1	P1
BY.35	Kemer üzerindeki toka, zimba, vb. aksesuarların yerlerinin ve montaj şeklinin uygunluğunu kontrol eder.	F.11.2	3.2	P1
*BY.36	Dikişlerin tane tane, üzerinde atlama olmadan, aralıkları eşit, eklem yerlerinde herhangi bir bozulma olmadan devam edip etmediğini kontrol eder.	F.11.2	3.2	P1
BY.37	Dikiş ve birleşme yerlerinde yapıştırıcı kalıp kalmadığını kontrol eder.	A.3.1 A.3.2 D.6.1 D.6.2 D.6.3 F.11.3	3.2	P1
*BY.38	Kemerde ve aksesuarlarında bozulma, çizik, kesik, kirlenme, deformasyon olup olmadığını kontrol eder.	A.3.1 A.3.2 D.6.1 D.6.2 D.6.3 F.11.3	3.2	P1
*BY.39	Üretim sürecinde oluşan atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar	A.3.3	1.2	P1
BY.40	Çalışma ortamında oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.3.1	1.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ**EK 1: Ulusal Yeterlilik Hazırlama Ekibi ve Teknik Çalışma Grubu Üyeleri**

	Adı - Soyadı	Eğitim Bilgileri* (Tarih - Eğitim Kurumu/Bölüm Adı)	Deneyim Bilgileri* (Tarih – İş Yeri – Unvan)
1.	Neriman EKİNCİ	İDMİB- Mesleki Belgelendirme Merkezi Müdürü	
2.	Fatma SELAM	Ayakkabı Saraciye Teknolojisi Alan Öğretmeni	1990-1996 Gümüşhane MTAL - Alan Öğretmeni 1196-1999 Çankırı MTAL - Alan Öğretmeni 1999-2013 Siyavuşpaşa MTAL - Aayakkbı Saraciye Tek. Alan Öğretmeni 2013- Devam ediyor. Zeytinburnu MTAL - Aayakkbı Saraciye Tek. Alan Öğretmeni
3.	Hatice EMEK	Ayakkabı Saraciye Alan Öğretmeni_Emekli	1995-2007 Fatih Selçuk MTAL - Saraciye Teknolojisi Alan Öğretmeni 2007-2009 Nişantaşı Rüştü Uzel MTAL - Ayakkabı Saraciye Alanı -Ayakkabı modelistliği ve üretimi Alan Öğretmeni 2009-2017 Fatih Selçuk MTAL - Saraciye Teknolojisi alan öğretmeni 2018-Devam Sınav Değerlendiricisi
4.	Sedat GÜRLER	1981/ 1984 Ortaklar Saciye (Çıraklık) 1984 / 2002 As Çanta (Kalfalık)	1981/ 1984 Ortaklar Saciye 1984 / 2002 As Çanta 2002 / Devam Ediyor Petek Saraciye A.Ş (Modelhane Sorumlusu)

5.	Abdurrahman RAMAN	1982- Çiraklık / Kalfalık	1982- Devam ediyor. Petek Saraciye A.Ş Cüzdan Modelcisi
----	-------------------	---------------------------	---

**Yalnızca meslekle ilgili olan eğitim/deneyim bilgilerine yer verilecektir.*

EK2: Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı (İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü)

Milli Eğitim Bakanlığı Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü

Milli Eğitim Bakanlığı Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü

Milli Eğitim Bakanlığı Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü

Türkiye İş Kurumu (İş ve Meslek Danışmanlığı Dairesi Başkanlığı)

Türkiye İstatistik Kurumu (TÜİK)

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı (YÖK)

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı (KOSGEB)

Türkiye İhracatçılar Meclisi (TİM)

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB)

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK)

Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu (DİSK)

Hak-İş Konfederasyonu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu (TURK-İŞ)

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)

Ankara Sanayi Odası (ASO)

Ankara Ticaret Odası (ATO)

İstanbul Ticaret Odası (İTO)

Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO)

Tüketici Hakları Derneği (THD)

Belgelendirme Kuruluşları Derneği (BEKDER)

Yetkilendirilmiş Belgelendirme Kuruluşları Derneği (YBKDER)

Türkiye Deri Sanayicileri Derneği

Türkiye Deri Sanayi İşverenleri Sendikası

Ege İhracatçı Birlikleri

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Selçuk Üniversitesi Mimarlık ve Tasarım Fakültesi

İstanbul Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksek Okulu

Karadeniz Teknik Üniversitesi Trabzon Meslek Yüksek Okulu

Niğde Üniversitesi Bor Halil Zöhre Ataman Meslek Yüksekokulu

İstanbul Aydın Anadolu Bil Meslek Yüksek Okulu

Abant İzzet Baysal Üniversitesi Gerede Meslek Yüksek Okulu

Abant İzzet Baysal Üniversitesi Gerede Meslek Yüksek Okulu

TASEV Ayakkabı ve Saraciye Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi

Konya Aykent Mesleki Teknik Anadolu Lisesi

Zeytinburnu İDMİB Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi

Siyavuş Paşa Mesleki Teknik Anadolu Lisesi

Türkiye Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sanayii, Teknoloji ve Tasarım Araştırma Geliştirme Vakfı

Uşak Deri Sanayicileri Derneği

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Yakupoğlu Tekstil ve Deri San. Tic. A.Ş.

Togo Ayakkabı San. ve Tic. A.Ş

Uyar Saraciye San. Tic. Ltd. Şti

Yeşim Çanta San. Tic. Ltd. Şti

Petek Saraciye

Desa Deri San. Tic. A.Ş.

Nurhan Çanta

Ece deri san. Dış tic. Ltd. Şti.

Grup çanta ve aksesuar san. ve tic. A.ş.

HKN Çanta ve Deri San. Dış tic. Ltd. Şti.

Matraş Deri Sam. San. ve tic. A.ş.

Metiş Deri Ürünleri San. Tic. Ltd. Şti.

Palaska Kemer ve Deri Ürünleri San. Tic. A.ş.

Tergan Deri Ürünleri San. Tic. A.ş.

EK3: MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Prof. Dr. Saliha AĞAÇ,	Başkan (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Ali PATLAR,	Başkan Yardımcısı (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Hanife Burcu YILDIRIM,	Üye (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Rahime AVŞAR,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
Elif DOĞAN,	Üye (Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Levent OĞUZ,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Yılmaz UÇAR,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Pınar ÖZCAN,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Neşet ERDOĞAN,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Asalettin ARSLANOĞLU,	Üye (Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Dr. Hilal DOĞRUÖZ ÖZER,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

EK 4: MYK Yönetim Kurulu Üyeleri

Adem CEYLAN,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Mehmet SARIBIYIK,	Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Dr. Recep ALTIN,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Bendevi PALANDÖKEN,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)